

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-19.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
 Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka –

 Kod egzaminatora

 Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer stanowiska													
Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny													
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>													
Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki													
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa</i>													
1	tokarka sterowana numerycznie jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny)												
2	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC												
3	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki												
4	nóż do rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu												
5	wartości korekcyjne noża do rowków są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC [L1(Wx), L2(Wz)]												

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Walek*Uwaga: kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji**tokarka sterowana numerycznie - Operacja 10*

1	średnica rowka $\phi 24$ mieści się w granicach: $\phi 23,9 \div \phi 24,1$ mm								
2	szerokość rowka 5 mieści się w granicach: $4,9 \div 5,1$ mm								
3	średnica rowka $\phi 14$ mieści się w granicach: $\phi 13,9 \div \phi 14,1$ mm								
4	szerokość rowka 3 mieści się w granicach: $2,9 \div 3,1$ mm								

tokarka konwencjonalna - Operacja 20

5	długość wałka $70_{-0,2}$ mieści się w granicach: $69,8 \div 70,0$ mm								
6	średnica $\phi 17_{-0,1}$ mieści się w granicach: $\phi 16,9 \div \phi 17$ mm								
7	głębokość otworu $9^{+0,2}$ mieści się w granicach: $9,0 \div 9,2$ mm								
8	średnica stożka $\phi 20,5$ mieści się w granicach: $\phi 20,4 \div \phi 20,6$ mm								
9	kąt $16 \pm 1^\circ$ mieści się w granicach: $15 \div 17^\circ$								
10	długość pierwszego stopnia wałka 19 mieści się w granicach: $18,9 \div 19,1$ mm								

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wypełniona tabela pomiarów

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm lub 1° w przypadku kąta)

tokarka sterowana numerycznie - Operacja 10

1	wpisany wynik pomiaru średnicy $\phi 17_{-0,1}$								
2	wpisany wynik pomiaru średnicy $\phi 28$								
3	wpisany wynik pomiaru średnicy $\phi 14$								
4	wpisany wynik pomiaru długości stopnia wałka 20								
5	wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 5								

tokarka konwencjonalna - Operacja 20

6	wpisany wynik pomiaru średnicy $\phi 17_{-0,1}$								
7	wpisany wynik pomiaru średnicy $\phi 28$								
8	wpisany wynik pomiaru głębokości otworu $9^{+0,2}$								
9	wpisany wynik pomiaru kąta 16°								
10	wpisany wynik pomiaru długości wałka $70_{-0,2}$								

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie wałka

Zdający:

1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i punktu zerowego przedmiotu obrabianego miał zamkniętą osłonę roboczą						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał złożone okulary ochronne						
4	naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
5	uporządkował tokarkę konwencjonalną						
6	uporządkował tokarkę sterowaną numerycznie						

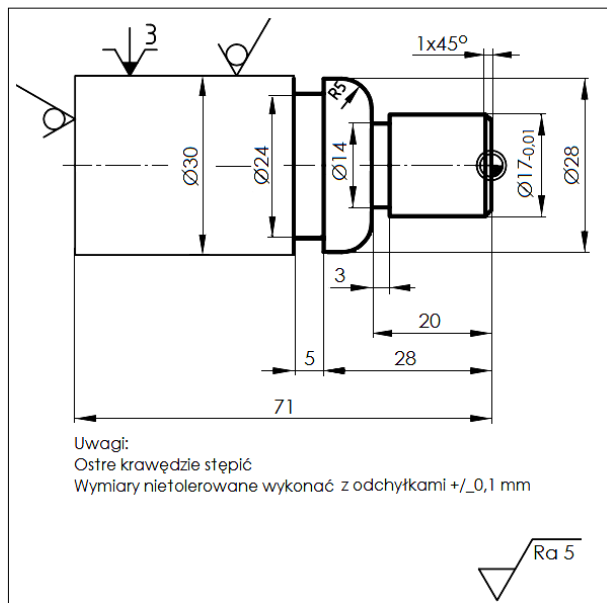
Egzaminator

imię i nazwisko

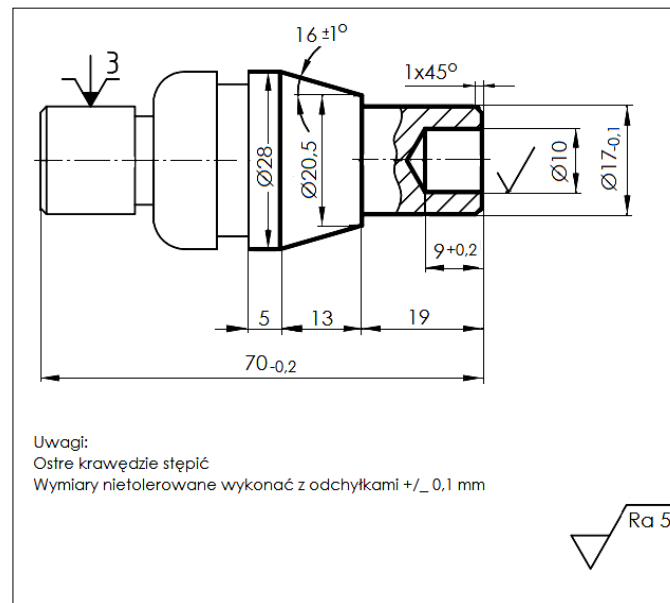
.....

data i czytelny podpis

Operacja 10



Operacja 20



Rysunki dla egzaminatora